

湘潭建筑规划设计院有限公司		项目代码	XT2019-095				
		项目名称	潘集区豆制品产业园污水处理设施工程				
		项目地点	安徽淮南市潘集区祁集镇豆制品产业园				
		编制单位	湘潭建筑规划设计院有限公司				
设备或材料名称	刮泥机设备		文件编码	XT2019-095-WS-REQ-006			
单元号/单元名称	A04		专业	工艺			
刮泥机设备技术规格书 买 方： 潘集区祁集镇人民政府 设计方： 湘潭建筑规划设计院有限责任公司 卖 方：							
编 制							
校 核							
审 核							
会签专业							
会签专业							
会签专业							
会签专业							
会签专业							
业主批注							
版次说明	用于询价						
版次及日期	A/2019-12-26						

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-RE Q-006
	刮泥机设备采购技术文件	第 1 页 共 21 页	

目 录

1 总则.....2

2 供货范围.....2

3 工作范围.....7

4 设计条件.....10

5 遵循的标准、规范和项目规定.....14

6 技术要求.....15

7 性能保证.....15

8 材料、制造、检验、试验和验收.....16

9 包装与运输.....17

10 标志及质量证明书.....18

11 技术服务.....18

12 进度控制要求.....19

13 文件资料交付.....19

14 备品备件清单.....19

15 附件.....19

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-RE Q-006
	刮泥机设备采购技术文件	第 2 页 共 21 页	

1

总则

1.1 本采购技术文件适用于豆制品产业园 1 万 m³/d 废水处理设施建设项目刮泥机设备的采购工作，卖方应按本询价书提供的数据、工程规定和有关标准规范的要求进行报价。

1.2 项目定义：

项目名称：1 万 m³/d 废水处理设施建设项目

项目地点：淮南市

1.3 本询价技术文件与文中引用的其它文件及标准一起，作为本项目中刮泥机设备的设计、制造、检验、交付、安装指导和售后服务的最低要求，卖方应严格执行。

1.4 当本询价书的某些规定与有关标准、规范相矛盾时，应优先执行本询价书的规定；当标准、规范对同一问题的规定不一致时，应按要求高的执行；对结构设计，当设备数据表中已有明确规定时，应优先执行设备数据表的规定。卖方可以列出偏离本询价书和相关标准、规范等要求的内容并与买方讨论确认。当各种技术文件之间存在不一致时，优先顺序为：

➤

本采购技术文件（或采购技术协议）；

➤

买方的设备数据表；

➤

买方的工程标准；

➤

买方批准的卖方设计图纸；

➤

本采购技术文件所录的其它文件；

➤

适用标准、规范。

1.5 本设备的分包厂商或供应商，需经买方确认、认可。

1.6 卖方技术文件中的尺寸单位制应采用国际单位制，文字采用中文，制图采用 AUTOCAD，表格文件采用 EXCEL 编制，文本文件采用 WORD 编制。

1.7 遵循本技术文件的要求并不能解除任何卖方的责任、保证和合同等规定的其它义务。

2

供货范围

卖方供货范围为潘集区豆制品产业园 1 万 m³/d 废水处理设施建设项目刮泥机设备（除土建设施外，所有本设备有效和安全运行所必需的部件及供货边界线内的电气安装时的备品备件等，应保证设备在安装、运行时不另外需要配件），详见下表：

		湘潭建筑规划设计院有限责任公司			文件 编码	XT2019-095-WS-RE Q-006
		刮泥机设备采购技术文件			第 3 页 共 21 页	
序号	名称	规格型号	单位	数量	备注	
1	初沉池-全桥周边转动刮泥机	直径: $\Phi 16m$; N=0.55KW	台	2	设备由各部件组合为一体, 自动化程度高。 桥架及水下组件材质为不锈钢材质	
单套分项如下						
	全通式桥架	16.8*1.4*1.5m,	台	2	整体材质 SS304 不锈钢, 设备含桥架、平台、栏杆。防护栏高度 $\geq 1100mm$, 护栏主筋: 100*100mm 方管, 走道板承受负荷: $\geq 250kg/m^2$	
	出水溢流堰板	宽度 450 $\times$ 4mm	m	92.4	整体材质 SS304 不锈钢, 齿状可调节水平面出水堰板	
	进水导流筒	$\Phi 4.5 \times 2.4 \times 4mm$	台	2	整体材质 SS304 不锈钢, 设备含筒体、加强圈、稳流装置。	
	液面浮渣挡板	宽度 450 $\times$ 4mm	米	88.6	整体材质 SS304 不锈钢, 含连接件及不锈钢紧固螺栓。	
	浮渣斗	500x500mm, 厚度 4mm	套	2	整体材质 SS304 不锈钢, 含连接件及排渣管件。	
	刮板及支架		套	2	整体材质 SS304 不锈钢, 含吸泥管、排泥管及集泥槽。	
	桥架中心定位座		套	2	整体材质 SS304 不锈钢, 含中心滑环转(黄铜)及不锈钢紧固螺栓。	
	传动刮泥减速机	BWED141-841-0.75KW	套	2	主体 HT200, 含驱动电机减速机, 电机防护罩, 功率 0.75kw	
	电控		套	2	设备现场控制柜控制供方所供浓缩机, 配套就地控制箱, 含设备自动/手动运行, 为上位机提供启动、停止、运行故障。PLC控制柜留有通讯接口, 以便和用户通讯对接。PLC全自动控制系统实行远程监控及操作, 所有操作点及信号、运行、故障都能实行通讯显示及操作。	

		湘潭建筑规划设计院有限责任公司			文件 编码	XT2019-095-WS-RE Q-006
		刮泥机设备采购技术文件			第 4 页 共 21 页	
序号	名称	规格型号	单位	数量	备注	
2	终沉池-半桥中心转动刮泥机	直径: $\Phi 18\text{m}$; N=2.2KW 刮臂线速度: 3m/min	台	2	1、设备由各部件组合为一体, 自动化程度高。2、桥架及水下组件材质为不锈钢材质。3、刮泥机带转矩过载保护装置。该装置在输入轴上负荷超过压簧的预紧力时, 蜗杆产生轴向位移, 通过触动微动开关, 使电机断电, 刮泥机停止运行, 以达到保护蜗轮蜗杆的作用。转矩值及范围可按用户需要整定。4、刮泥机带报警功能, 当刮泥机转矩力超出设定值能发出报警信号, 并停止刮泥机运行。5、带自动升降功能。当刮泥机扭矩力超出设定值时, 刮泥机能自动提升刮臂, 减小刮泥机扭矩力, 以便设备正常运行。	
	单套分项如下					
	半通式桥架	10.5*1.4*1.5m,	台	2	整体材质 SS304 不锈钢, 设备含桥架、平台、栏杆。	
	中心座平面球轴承	外径: D420, 内径 $\Phi 300$ 厚度: T95,	套	2	额定荷载: 2670KN,	
	含集电器 (中心滑环)		套	2	N=380V	
	出水溢流堰板	宽度 450 $\times$ 4mm	m	92.4	整体材质 SS304 不锈钢, 齿状可调节水平面出水堰板	
	进水导流筒	$\Phi 4.5 \times 2.4 \times 4\text{mm}$	台	2	整体材质 SS304 不锈钢, 设备含筒体、加强圈、稳流装置。	
	液面浮渣挡板	宽度 450 $\times$ 4mm	米	88.6	整体材质 SS304 不锈钢, 含连接件及不锈钢紧固螺栓。	

		湘潭建筑规划设计院有限责任公司			文件 编码	XT2019-095-WS-RE Q-006
		刮泥机设备采购技术文件			第 5 页 共 21 页	
序号	名称	规格型号	单位	数量	备注	
	浮渣斗	500x500mm, 厚度 4mm	套	2	整体材质 SS304 不锈钢, 含连接件及排渣管件。	
	刮板及支架		套	2	整体材质 SS304 不锈钢, 含吸泥管、排泥管及集泥槽。	
	中心定位座		件	2	整体材质 SS304 不锈钢, 含转动轴承座及不锈钢紧固螺栓。	
	集泥坑搅拌装置		套	2	整体材质 SS304 不锈钢, 含搅拌小轴、搅拌叶片及不锈钢紧固螺栓。	
	主传动减速机	GWZ1200	台	2	含驱动电机减速机、涡轮减速机, 电机防护罩, 自动提升装置、功率 2.2kw	
	传动减速机	BWED131-2.2 KW	台	2	电机防护等级 IP55 F 级绝缘	
	升降减速机	BWED12-2.2KW	台	2	电机防护等级 IP55 F 级绝缘	
	电控		套	2	设备现场控制柜控制供方所供刮泥机, 配套就地控制箱, 含设备自动/手动运行, 为上位机提供启动、停止、运行故障。PLC控制柜留有通讯接口, 以便和用户通讯对接。PLC全自动控制系统实行远程监控及操作, 所有操作点及信号、运行、故障都能实行通讯显示及操作。	

		湘潭建筑规划设计院有限责任公司			文件 编码	XT2019-095-WS-RE Q-006
		刮泥机设备采购技术文件			第 6 页 共 21 页	
序号	名称	规格型号	单位	数量	备注	
3	污泥浓缩池-全桥中心传动浓缩机	直径: $\Phi 8m$; N=1.1KW 刮臂线速度: 3m/min	台	2	1、设备由各部件组合为一体, 自动化程度高。2、桥架及水下组件材质为不锈钢材质。3、刮泥机带转矩过载保护装置。该装置在输入轴上负荷超过压簧的预紧力时, 蜗杆产生轴向位移, 通过触动微动开关, 使电机断电, 刮泥机停止运行, 以达到保护蜗轮蜗杆的作用。转矩值及范围可按用户需要整定。4、刮泥机带报警功能, 当刮泥机转矩力超出设定值能发出报警信号, 并停止刮泥机运行。5、带自动升降功能。当刮泥机扭矩力超出设定值时, 刮泥机能自动提升刮臂, 减小刮泥机扭矩力, 以便设备正常运行。	
	单套分项如下					
	全通式桥架	8.8*1.4*1.5m,	台	2	整体材质 SS304 不锈钢, 设备含桥架、平台、栏杆。	
	出水溢流堰板	宽度 450×4mm	m	47	整体材质 SS304 不锈钢, 齿状可调节水平面出水堰板	
	进水导流筒	$\Phi 1.5 \times 1.5 \times 4mm$	台	2	整体材质 SS304 不锈钢, 设备含筒体、加强圈、稳流装置。	
	液面浮渣挡板	宽度 450×4mm	米	42	整体材质 SS304 不锈钢, 含连接件及不锈钢紧固螺栓。	
	浮渣斗	500x400mm, 厚度 4mm	套	2	整体材质 SS304 不锈钢, 含连接件及排渣管件。	
	刮泥主轴	$\Phi 108 \times 8mm$	套	2	整体材质 SS304 不锈钢, 含与刮泥机配套连接法兰、与刮泥臂连接法兰、吊耳及不锈钢衬尼龙中心定位轴套座。	
	刮泥主臂	$\Phi 89 \times 4.5mm$	套	4	整体材质 SS304 不锈钢, 含与主轴连接法兰、横向拉筋、悬吊拉筋、吊耳。	

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-RE Q-006
	刮泥机设备采购技术文件	第 8 页 共 21 页	

2) 终沉池-全桥中心传动浓缩机

为混凝土池，卖方与买方以初沉池内刮泥机设备，池内进水管口、排渣口及桥架集泥坑为设计分界线，卖方负责桥架及池内组件；

3) 污泥浓缩池-全桥周边转动刮泥机

为混凝土池，卖方与买方以初沉池内刮泥机设备，池内进水管口、排渣口及桥架排泥管口为设计分界线，卖方负责桥架及池内组件；

➤ 结构：卖方负责提供全桥周边转动刮泥机、半桥中心转动刮泥机及全桥中心传动浓缩机成套设备的详细设计和加工；买方（业主方）负责转化各刮泥机成套设备基础的详细工程设计和基础施工，并对卖方提供的结构设计图纸进行审核；

1) 主梁、桁架等钢结构焊接件

2) 主梁及桁架等钢结构焊接件的设计应符合 GB50017 的要求，主梁要求的最大挠度不应大于跨度的 1/700。

3) 钢结构焊接件的制造、拼装、焊接、安装、验收，均应符合 GB50205 的规定，主梁的制造偏差应符合 GB50205 中的相关规定。

4) 焊接件的焊缝应平整、光滑，不应有任何裂缝和较严重的气孔、夹渣、未焊透、未熔合等缺陷，其质量应符合 GB50205 中的三级标准；主梁的对接焊缝焊接质量应符合 GB50205 中的二级标准。

➤ 电气：卖方负责设备本身就地电气系统的设计、供货与安装，驱动电机为 F 级绝缘，B 级温升，380V、3P、50Hz，防护等级 IP65；

➤ 卖方应提供所供成套设备遵循的有关设计、制造、安装、操作、维修、检验、试验、验收标准及规范条文，GB 类规范需提供清单。

(1) 材料采购：卖方负责设备原材料的采购；主要材质：

桥架	不锈钢 304
导流筒	不锈钢 304
刮泥组件	不锈钢 304
排泥管路	不锈钢 304
撇渣组件	不锈钢 304
溢流堰板	不锈钢 304

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-RE Q-006
	刮泥机设备采购技术文件	第 9 页 共 21 页	

螺栓、螺母、垫圈

不锈钢 304

(2) 防腐蚀：卖方制造各刮泥机的全部材料应适用于污水的腐蚀性环境，未经保护或非防腐性材料应进行除锈和涂环氧防锈漆处理；

(3) 设备检验和试验

➤ 卖方负责原材料的复验；

➤ 卖方负责按要求对设备各组成部分进行的检验和试验；

● 投标人必须提供

➤ 1) 卖方应提供设备原材料证明文件（原件）证明其符合设备的能力；

➤ 2) 有效文件（原件）证明其刮泥机设备性能、质量；

(4) 电控系统

➤ 一键启动，全自动控制，实现无人值守

➤ 主要元器件采用施耐德或者西门子品牌

➤ 柜体采用 304 不锈钢（不低于 2mm）

➤ 带有远传功能，便于 DCS 操控

(5) 包装运输和标识

➤ 卖方负责设备及备件的装运保护、保存和准备；

➤ 卖方负责设备的铭牌（根据买方要求制作）

(6) 技术服务

➤ 卖方应负责所供成套设备现场安装，对成套设备供货范围外的就位安装提供安装指导，并对业主技术人员进行现场技术培训；

3.2 卖方还应对以下工作负责：

➤ 分包商的选定，包括出自买方批准的供货商清单中的分包商，并确定分包商的工作范围；

➤ 卖方及其分包商供货范围和工作范围内的材料制造管理，卖方必须对其与分包商间在设计、制造和供货等交界面的管理，以及各个阶段的工作保持紧密有效的协调负全部责任；

➤ 卖方确保质量保证和控制严格按照法规及本询价要求，并及时交付，质量控制计划必须提交买方批准；

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-RE Q-006
	刮泥机设备采购技术文件	第 10 页 共 21 页	

➤ 卖方应配合和提供检验部门要求的所有相关的工作和文件。

4 设计条件

4.1 平均处理水量

$Q=5000\text{m}^3/\text{d}=210\text{m}^3/\text{h}$ ，设计处理能力 $250\text{m}^3/\text{h}$ 。

4.2 公用工程条件

序号	项目	分项目	单位	数值	备注
1	电	动力用电	V	380	
		仪表用电	V	24	
2	新鲜水	温度	℃	常温	

4.3 工艺参数及操作条件

序号	设备及部件名称	型号规格 及主要技术参数	单位	数量	材质及防腐
1	初沉池-全桥周边转动刮泥机	直径: $\Phi 16\text{m}$; $N=0.55\text{KW}$	台	2	
1.1	旋转工作桥	16.8*1.4*1.5m,	台	2	整体材质SS304不锈钢
1.2	驱动装置	BWED141-841-0.75	台	4	主体HT200, 含驱动电机减速机, 电机防护罩, 功率0.75kw
2	出水溢流堰板	宽度 450×4mm	m	92.4	整体材质SS304不锈钢, 齿状可调节水平面出水堰板
	进水导流筒	$\Phi 4.5 \times 2.4 \times 4\text{mm}$	套	2	整体材质SS304不锈钢, 设备含筒体、加强圈、稳流装置。
	液面浮渣挡板	宽度 450×4mm	米	88.6	整体材质 SS304 不锈钢, 含连接件及不锈钢紧固螺栓。
	浮渣斗	500x500mm, 厚度 4mm	套	2	整体材质 SS304 不锈钢, 含连接件及排渣管件。
	刮板及支架		套	2	整体材质 SS304 不锈钢, 含吸泥管、排泥管及集泥槽。

		湘潭建筑规划设计院有限责任公司			文件 编码	XT2019-095-WS-RE Q-006
		刮泥机设备采购技术文件			第 11 页 共 21 页	
	桥架中心定位座		套	2	整体材质 SS304 不锈钢, 含中心滑环转 (黄铜) 及不锈钢紧固螺栓。	
	桥架中心定位座		套	2	整体材质 SS304 不锈钢, 含中心滑环转 (黄铜) 及不锈钢紧固螺栓。	
	电控		套	2	不锈钢双门室外防雨型, 电器元器件为施耐德, 带PLC控制, PLC为西门子, 给上位机提供启动、停止、运行、故障信号。	
2	终沉池-半桥中心转动	直径: $\Phi 18m$; N=2.2KW	台	2	设备由各部件组合为一体, 自动化程度高。	
	半通式旋转桥架	10.5*1.4*1.5m,	台	2	整体材质 SS304 不锈钢, 设备含桥架、平台、栏杆。	
	中心座平面	外径: D420, 内径 $\phi 300$	套	2	额定荷载: 2670KN,	
	含集电器 (中		套	2	N=380V	
	出水溢流堰板	宽度 $450 \times 4mm$	m	92.4	整体材质 SS304 不锈钢, 齿状可调节水平面出水堰板	
	进水导流筒	$\Phi 4.5 \times 2.4 \times 4mm$	台	2	整体材质 SS304 不锈钢, 设备含筒体、加强圈、稳流装置。	
	液面浮渣挡板	宽度 $450 \times 4mm$	米	88.6	整体材质 SS304 不锈钢, 含连接件及不锈钢紧固螺栓。	
	浮渣斗	500x500mm, 厚度 4mm	套	2	整体材质 SS304 不锈钢, 含连接件及排渣管件。	
	刮板及支架		套	2	整体材质 SS304 不锈钢, 含吸泥管、排泥管及集泥槽。	
	中心定位座		件	2	整体材质 SS304 不锈钢, 含转动轴承座及不锈钢紧固螺栓。	
	集泥坑搅拌装置		套	2	整体材质 SS304 不锈钢, 含搅拌小轴、搅拌叶片及不锈钢紧固螺栓。	
	主传动减速机	GWZ1200	台	2	含驱动电机减速机、涡轮减速机, 电机防护罩, 自动提升装置、功率 2.2kw	

		湘潭建筑规划设计院有限责任公司			文件 编码	XT2019-095-WS-RE Q-006
		刮泥机设备采购技术文件			第 12 页 共 21 页	
	传动减速机	BWED131-2.2KW	台	2	电机防护等级 IP55 F 级绝缘	
	升降减速机	BWED12-2.2KW	台	2	电机防护等级 IP55 F 级绝缘	
	电控		套	2	不锈钢双门室外防雨型，电器元器件为施耐德，带PLC控制，PLC为西门子，给上位机提供启动、停止、运行、故障信号。	
3	污泥浓缩池-全桥中心	直径：Φ8m; N=0.55KW	台	2	设备由各部件组合为一体，自动化程度高。	
	全通式桥架	8.8*1.4*1.5m,	台	2	整体材质 SS304 不锈钢，设备含桥架、平台、栏杆。	
	出水溢流堰板	宽度 450×4mm	m	47	整体材质 SS304 不锈钢，齿状可调节水平面出水堰板	
	进水导流筒	Φ1.5×1.5×4mm	台	2	整体材质 SS304 不锈钢，设备含筒体、加强圈、稳流装置。	
	液面浮渣挡板	宽度 450×4mm	米	42	整体材质 SS304 不锈钢，含连接件及不锈钢紧固螺栓。	
	浮渣斗	500x400mm，厚度 4mm	套	2	整体材质 SS304 不锈钢，含连接件及排渣管件。	
	刮泥主轴	Φ108×8mm	套	2	整体材质 SS304 不锈钢，含与刮泥机配套连接法兰、与刮泥臂连接法兰、吊耳及不锈钢衬尼龙中心定位轴套座。	
	刮泥主臂	Φ89×4.5mm	套	4	整体材质 SS304 不锈钢，含与主轴连接法兰、横向拉筋、悬吊拉筋、吊耳。	
	刮泥副臂	Φ89×4.5mm	件	4	整体材质 SS304 不锈钢，含与主轴连接法兰、吊耳。	
	刮泥板	850×250mm， 厚度 4mm	套	20	整体材质 SS304 不锈钢，含刮泥橡胶板、紧固压条及不锈钢紧固螺	

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-RE Q-006
	刮泥机设备采购技术文件	第 13 页 共 21 页	

	池底中心定位座		套	2	整体材质 SS304 不锈钢, 含转动轴承座及不锈钢紧固螺栓。
	集泥坑搅拌装置		套	2	整体材质 SS304 不锈钢, 含搅拌小轴、搅拌叶片及不锈钢紧固螺栓。
	主传动减速机	GWZ350	台	2	含驱动电机减速机、涡轮减速机, 电机防护罩, 自动提升装置、功率 1.1kw
	传动减速机	BWED131-1.1KW	台	2	电机防护等级 IP55 F 级绝缘
	升降减速机	BID10-0.75KW	台	2	电机防护等级 IP55 F 级绝缘
	电控		套	2	不锈钢双门室外防雨型, 电器元器件为施耐德, 带PLC控制, PLC为西门子, 给上位机提供启动、停止、运行、故障信号。

4.4 刮泥机技术说明

➤ 初沉池-全桥周边转动刮泥机

(1) 刮泥机采用全桥周边传动、双臂排列立管吸泥的形式。由周边转动桥架、溢水堰、中心进水管柱、中心排泥管、导流筒、撇渣组件、水下刮吸泥、吸泥管及集泥板组件、吸泥管臂架、集泥槽、排泥量调节阀等部件组成, 在周边电机减速机的驱动下, 顺时针方向进行连续刮吸泥及撇渣工作。

(2) 驱动装置直接与桥架端梁上的驱动滚轮轴联接, 滚轮在不大于 2.4m/min 的运行速度下, 带动桥架、吸泥管架、吸泥管、集泥槽、撇浮渣板等转动, 将沉淀污泥由集泥板导入吸泥管口或直接由长扁吸口吸入, 然后靠池内水位与集泥槽之间的压差, 由吸泥管汇入集泥槽, 且流经排泥管排出。

(3) 该设备的最大优点是自动化程度高、分离效果高、动力消耗小、无噪音、耐腐蚀性能好, 在无人看管的情况下可保证连续稳定工作。

➤ 终沉池-半桥中心转动刮泥机

(1) 刮泥机采用半周边传动、单臂排列立管吸泥的形式。由中心旋转桥架、溢水堰、中心进水管柱、中心排泥管、导流筒、撇渣组件、水下刮吸泥、吸泥管及集泥板组件、吸泥管臂架、集泥槽、排泥量调节阀等部件组成, 在周边电机减速机的驱动下, 顺时针方向进行连续刮吸泥及撇渣工作。

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-RE Q-006
	刮泥机设备采购技术文件	第 14 页 共 21 页	

(2) 驱动装置直接与桥架端梁上的驱动滚轮轴联接，滚轮在不大于 2.4m/min 的运行速度下，带动桥架、吸泥管架、吸泥管、集泥槽、撇浮渣板等转动，将沉淀污泥由集泥板导入吸泥管口或直接由长扁吸口吸入，然后靠池内水位与集泥槽之间的压差，由吸泥管汇入集泥槽，且流经排泥管排出。

(3) 该设备的最大优点是自动化程度高、分离效果高、动力消耗小、无噪音、耐腐蚀性能好,在无人看管的情况下可保证连连续稳定工作。

(4) 电机防护等级 IP55，绝缘等级 F 级，含电机防护罩，电机能效 2 级。

(5) 带转矩过载保护装置。 该装置在输入轴上负荷超过压簧的预紧力时，蜗杆就产生轴向位移，通过触动微动开关，使电机断电，刮泥机停止运行，以达到保护蜗轮蜗杆的作用。转矩值及范围可按用户需要整定。

(6) 刮泥机带报警功能，当刮泥机转矩力超出设定值能发出报警信号，并停止刮泥机运行。

(7) 带自动升降功能。当刮泥机扭矩力超出设定值时，刮泥机能自动提升刮臂，减小刮泥机扭矩力，以便设备正常运行。

➤ 污泥浓缩池-全桥中心传动浓缩机

(1) 浓缩机由中心传动桥架、导流筒、撇渣组件、水下浓缩栅条、传动轴、刮泥臂、刮泥板及池底中心集泥坑搅拌装置等部件组成。

(2) 在周边电机减速机的驱动下,顺时针方向进行连续刮吸泥及撇渣工作。污泥在静水压力下通过池底排泥管自动排出池外。

(3) 该设备的最大优点是自动化程度高、分离效果高、动力消耗小、无噪音、耐腐蚀性能好,在无人看管的情况下可保证连连续稳定工作。

(4) 电机防护等级 IP55，绝缘等级 F 级，含电机防护罩，电机能效 2 级。

(5) 带转矩过载保护装置。 该装置在输入轴上负荷超过压簧的预紧力时，蜗杆就产生轴向位移，通过触动微动开关，使电机断电，刮泥机停止运行，以达到保护蜗轮蜗杆的作用。转矩值及范围可按用户需要整定。

(6) 刮泥机带报警功能，当刮泥机转矩力超出设定值能发出报警信号，并停止刮泥机运行。

(7) 带自动升降功能。当刮泥机扭矩力超出设定值时，刮泥机能自动提升刮臂，减小刮泥机扭矩力，以便设备正常运行。

5 遵循的标准、规范和项目规定

本设备的设计、制造、检验、验收等都应严格遵循以下适用的国际、国家、行业、企

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-RE Q-006
	刮泥机设备采购技术文件	第 15 页 共 21 页	

业有关标准、规范和规定，以及相关的工程技术文件中相应条款的要求，且卖方应保证所使用的标准和规范为最新版本。

5.1 标准、规范

《城市污水处理厂运行、维护及其安全技术规范》

CJJ 60

《辐流式二次沉淀池周边传动吸泥机》

JB/T8696-1998

《辐流式二次沉淀池吸泥机标准系列》

HG21548-93

《水处理设备制造技术条件》

CJ/T 3014-1993

《重力式污泥浓缩池中心传动刮泥机》

CJ/T 3048

《防锈包装》

GB/T 4879

《旋转电机冷却方法》

GB 1993

《外壳防护等级（IP 代码）》

GB/T 4208

《机电产品包装通用技术条件》

GB/T 13384

5.2 其他专用标准

设备制造的其他专用标准执行制造商标准。

6 技术要求

6.1 一般要求

设备的设计制造应满足国家的有关标准、规范的要求，并应充分考虑当地环境条件和使用条件的影响。

卖方提供的设备或成套机组，应保证安全、可靠、稳定、长期运行。

刮泥机设备应当依照本技术文件要求进行设计，该型刮泥机应具有国内外已建成并投入商业化运行的装置应有成功运行业绩。

刮泥机设备安装在室外，设计时需考虑两台设备相互之间的影响。

6.2 刮泥机设备结构形式

本工程设备采用 SS304 不锈钢结构。

7 性能保证

7.1 供货商保证设备主体来自供货商的工厂，采用最优材料和最佳设计。

7.2 供货商应保证设备的性能符合刮泥概况，符合设计规范。

7.3 卖方保证所供设备在现场环境能正常运行，卖方对设备的性能负全部责任。

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-RE Q-006
	刮泥机设备采购技术文件	第 16 页 共 21 页	

7.4 技术偏差

在询价过程中，卖方需要偏离本采购技术文件或相关规范、标准的要求时，须在技术澄清时提出书面申请，只有经买方书面批准的偏差才被认为有效，并在合同的执行过程中遵守。买方对卖方提供的资料的确认，并不能减轻卖方的责任。

8 材料、制造、检验、试验和验收

8.1 设备材料

8.1.1 所有设备，材料，备件的检查和试验报告，材料证明，质量证书等检查文件均应由卖方提供。

8.1.2 卖方所使用的材料必须与图纸及技术文件完全一致，必须提供由材料供货厂家提供的材料质量合格证明书。当提交的材料质量证明/报告为复印件时，此复印件上必须有原件存档部门的签章（印章形式），注明存档部门、复印单位、复印人，以保证所有原材料、外购件质保书的可追溯性。

8.2 设备制造

8.2.1 本采购技术文件提出了设备制造的基本要求。卖方应遵守本采购技术文件、设计图纸及技术条件的规定，编制详细的制造工艺，并按卖方质量保证体系落实制造的各个环节，严格按照要求进行制造，并保证该设备投入生产运行后能够安全、正常操作。本采购技术文件并未对一切细节做出规定，也未充分引述有关标准和规范的条文，卖方应保证提供符合本采购技术文件和有关最新标准的成熟优质产品。

8.2.2 当本采购技术文件的某些规定与有关标准、规范相矛盾时，或当标准、规范对同一问题的规定不一致时，应按要求高的和对业主有利的条款执行。

8.2.3 卖方成套设备的技术及设计方案须经买方/设计方（买方和业主）批准。卖方的各专业设计资料和图纸均须经买方/设计方（买方和业主）审查批准后方可进行备料和制造。在卖方负责设计的制造图没有被买方/设计方审核并书面确认前，不能开始制造。

8.2.4 买方/设计方（买方和业主）对卖方的图纸和文件的审查批准，并不解除卖方自身应满足订货合同中所有要求的责任。与买方和设计方（买方和业主）的技术要求和标准一致，并不意味解除了卖方的责任，担保和其他合同义务。

8.2.5 采用合理的工艺顺序和方法进行组装，不得强力装配。

8.2.6 组装前严格清理零部件的内、外表面，润滑传动部件。

8.2.7 设备铭牌材质为不锈钢，按采购方提供的标准铭牌图制造，安装在设备适当位置。铭牌托架材质与壳体材质相同，统一安装在设备适当位置。

8.2.8 制造期间，买方代表有权进入卖方车间进行检查。

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-RE Q-006
	刮泥机设备采购技术文件	第 17 页 共 21 页	

8.3 设备检验、试验及验收

8.3.1 卖方供货的设备（材料）应按本技术文件及相关技术文件的要求进行检验、试验和验收。

8.3.2 在设备（材料）供货期间，买方（买方和业主）有权参与、审查所有相关检验和试验并随时检查卖方及其分包商的设计、制造、检验和试验等是否符合合同、相关标准规范、工程文件的规定，并检查制造加工进度。应允许买方或买方委托的第三方人员驻厂进行监造，参与主材进场检验且参与设备出厂验收。

8.3.3 买方或买方委托的第三方人员的检验或目睹不能解除卖方全面遵循、符合本文件的责任。

8.3.4 卖方应具有切实可行的质量控制程序和检测手段，以保证所供设备的可靠性、安全性和耐用性。卖方应依据自己的质量控制体系，制定具体的、明确的、可操作的质量计划。对于关键控制点，卖方应提请买方进行审查（目睹、确认等）。

8.3.5 卖方的标准检验程序和计划（包括项目和进度）应由卖方编制，并在合同生效后规定期限内提交给买方。

8.3.6 所有检验和试验项目应给以记录并反映在制造检验数据报告中，并在合同生效后规定期限内提交给买方。

8.3.7 卖方成套设备的试验项目应包括在卖方工厂的性能测试试验。

8.3.8 气浮设备的现场考核应视现场条件，由买卖双方协商考核时间、考核方法、考核标准。设备达不到考核标准要求的性能时，卖方承担违约责任。

8.3.9 货物验收按本文件、设计图纸及设计、制造、检验、试验所引用的国家标准、行业标准及相关文件资料条款。

8.3.10 对于双方约定的见证试验，卖方应于试验前至少 15 个工作日通知买方。

8.3.11 无论如何，车间的验收试验不代表买方放弃在现场于规定条件下做现场试验的要求，也不能解除卖方满足合同设计要求的责任。

9 包装与运输

9.1 减速器、电动机、联接轴、辅件、紧固件等应用木箱或其他足以保证储存安全的包装；填料片宜用编制袋包装。

9.2 减速器和电动机的包装应正位平放；水下组件不得堆压重物 and 碰撞。

9.3 设备在完成全部制造厂检验、试验、预组装后，卖方应负责对每个零部件进行编号、做出明显标志并装箱，运至合同约定的地点交货。

9.4 卖方要根据设备的要求、结构尺寸、重量选择合适的支撑。

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-RE Q-006
	刮泥机设备采购技术文件	第 18 页 共 21 页	

9.5 所有机加工表面应做防护，防护剂应易被溶剂清除。

9.6 易散失的小零件（螺栓、螺母、垫圈、垫片等）应采用防水暗箱包装。

9.7 备品备件、专用工具应分开包装。

9.8 随设备发送的文件、资料应用防水塑料袋密封包装。

9.9 标记：每个装运箱的两个侧面上应显著的标明收货人、目的港（站）、买方合同号、项目名称、箱号、设备位号及买方采购文件里所规定的其他标记内容。

10 标志及质量证明书

10.1 铭牌应牢固地固定在设备上醒目的位置。

10.2 铭牌上应用电脑刻字刻上与数据表一致的以下信息：

- 设备名称及型号；
- 制造厂商特记符号；
- 废水设计栅隙精度，mm；
- 执行标准号；
- 出厂编号及制造日期；
- 业主要求的其他信息。

10.3 质量证明书应包括以下内容：

- 制造厂名和出厂日期；
- 产品名称、型号及规格；
- 根据相应标准进行的各项检验结果和检验日期；
- 出厂编号；
- 检验人员及检验负责人签章。

11 技术服务

11.1 卖方在整个质保期内安排有经验的、健康的、有能力的技术专家或服务人员前往买方现场提供技术支持。

11.2 卖方对所提供材料的技术服务、工程服务、技术培训、调试、安装指导及运行等各个环节负责。

11.3 技术服务包括项目服务和现场服务。项目服务包括工厂检验和出厂验收等，现场服务包括使用和维护培训、现场安装指导等工作。

11.4 卖方对系统开工后的售后技术服务、使用和维护技术咨询等提供良好的保证，在

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-RE Q-006
	刮泥机设备采购技术文件	第 19 页 共 21 页	

接到用户电话（传真）后 24 小时内对用户提出的问题予以答复（电话或传真），直到问题解决。必要时应派人在 24 小时内赶到用户所在地解决。

12 进度控制要求

卖方应及时提供月进度报告，做出计划进度与实际进度比较的横道图或网络图。

13 文件资料交付

13.1 卖方提交的技术文件资料的范围、份数及时间应满足附录 A：《供货厂商图纸资料要求》中的规定。

13.2 每一份卖方交付的图纸及文件都应按下述要求作清晰的标记：

- A 供参考
- B 供确认
- C 最终版（ 归档版 ）

14 备品备件清单

卖方应在报价阶段，提交备品备件清单。清单应详细列出备品备件的种类、规格和数量等。

15 附件

附件 A：供货厂商图纸资料要求

附件 B：偏差表

附件 C：设备数据表

附件 D：给排水及消防专业工程设计统一规定

附件 A：供货厂商图纸资料要求

图纸资料交付目录

	湘潭建筑规划设计院有限责任公司	文件 编码	XT2019-095-WS-RE Q-006
	刮泥机设备采购技术文件	第 20 页 共 21 页	

序 号	资料名称	技术谈判资料 (技术谈判时 提供)	最终资料 (中标后 2 周内)	随机资料 (随设备 一起提供)	备 注
1	全套设备三立面图	√	2P+E	√	
2	基础条件图		2P+E		
3	接线图 (与 PLC)		2P+E	√	
4	专用工具清单				
5	类似或相同条件下的产品业绩表	√			
6	调试、操作和维护手册			√	
7	装箱单			√	
8	规定的检验、试验报告			√	
9	产品合格证等交工资料			√	

注：（1）表中：P：纸质版资料；E：电子版资料；√：提供该类型资料。

附件 B：偏差表

偏 差 表
